

PCT

WELTORGANISATION FÜR GEISTIGES EIGENTUM
Internationales Büro



INTERNATIONALE ANMELDUNG VERÖFFENTLICHT NACH DEM VERTRAG ÜBER DIE
INTERNATIONALE ZUSAMMENARBEIT AUF DEM GEBIET DES PATENTWESENS (PCT)

(51) Internationale Patentklassifikation ⁶ : B65D 85/00		A2	(11) Internationale Veröffentlichungsnummer: WO 99/64322
			(43) Internationales Veröffentlichungsdatum: 16. Dezember 1999 (16.12.99)
(21) Internationales Aktenzeichen: PCT/EP99/03870		(81) Bestimmungsstaaten: AL, AM, AT, AU, AZ, BA, BB, BG, BR, BY, CA, CH, CN, CU, CZ, DE, DK, EE, ES, FI, GB, GE, GH, GM, HR, HU, ID, IL, IS, JP, KE, KG, KP, KR, KZ, LC, LK, LR, LS, LT, LU, LV, MD, MG, MK, MN, MW, MX, NO, NZ, PL, PT, RO, RU, SD, SE, SG, SI, SK, SL, TJ, TM, TR, TT, UA, UG, US, UZ, VN, YU, ZA, ZW, ARIPO Patent (GH, GM, KE, LS, MW, SD, SL, SZ, UG, ZW), eurasisches Patent (AM, AZ, BY, KG, KZ, MD, RU, TJ, TM), europäisches Patent (AT, BE, CH, CY, DE, DK, ES, FI, FR, GB, GR, IE, IT, LU, MC, NL, PT, SE), OAPI Patent (BF, BJ, CF, CG, CI, CM, GA, GN, GW, ML, MR, NE, SN, TD, TG).	
(22) Internationales Anmeldedatum: 4. Juni 1999 (04.06.99)			
(30) Prioritätsdaten: 198 25 352.4 5. Juni 1998 (05.06.98) DE			
(71)(72) Anmelder und Erfinder: SCHNEIDER, Maximilian [DE/DE]; Hessesstrasse 74-76, D-80798 München (DE).			
(74) Anwalt: FIENER, Josef; Maximilianstrasse 57, Postfach 12 49, D-87712 Mindelheim (DE).			
		Veröffentlicht <i>Ohne internationalen Recherchenbericht und erneut zu veröffentlichen nach Erhalt des Berichts.</i>	

(54) Title: METHOD FOR PRODUCING CARDBOARD MATCHES AND CORRESPONDING CARDBOARD MATCHES, ESPECIALLY FOR BOOKS OF MATCHES

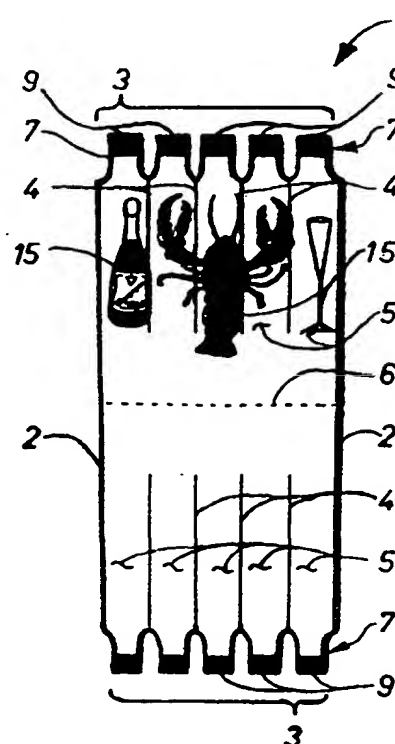
(54) Bezeichnung: VERFAHREN ZUR HERSTELLUNG VON KARTONZÜNDERN SOWIE KARTONZÜNDER, INSBESONDERE FÜR ZÜNDERHEFTCHEN

(57) Abstract

The invention relates to a simplified method for producing cardboard matches, especially for books of matches, comprising the following steps: cutting or punching out at least one piece of cardboard (1) from an especially paper or cardboard-type material in such a way that individual, adjacent strips (5) extending from a first transversal side (3) are formed from cuts (4) in said piece of cardboard (1); providing at least end sections (7) of the strips (4) with preferably, paraffin and with an igniting composition (9) to produce match strips. According to the invention, cuts (4) extending from a second transversal side (3) essentially opposite to the first (3) are also made in the piece of cardboard (1) in order to form additional strips (5).

(57) Zusammenfassung

Zur vereinfachten Herstellung von Kartonzündern, insbesondere für Zünderheftchen, mit: Ausschneiden oder Ausstanzen zumindest eines Kartonstücks (1) aus einem insbesondere papier- oder kartonartigen Material derart, daß zum Ausbilden von einzelnen, benachbarten Streifen (5) von einer ersten Querseite (3) aus Einschnitte (4) in das Kartonstück (1) ausgebildet werden; Versehen von zumindest Endabschnitten (7) der Streifen (4) mit vorzugsweise Paraffin und mit einer Zündmasse (9) zum Ausbilden von Zündstreifen, wird vorgeschlagen, daß zusätzlich von einer zweiten Querseite (3) aus, die der ersten Querseite (3) im wesentlichen gegenüberliegt, zum Ausbilden weiterer Streifen (5) Einschnitte (4) im Kartonstück (1) ausgebildet werden.



LEDIGLICH ZUR INFORMATION

Codes zur Identifizierung von PCT-Vertragsstaaten auf den Kopfbögen der Schriften, die internationale Anmeldungen gemäss dem PCT veröffentlichen.

AL	Albanien	ES	Spanien	LS	Lesotho	SI	Slowenien
AM	Armenien	FI	Finnland	LT	Litauen	SK	Slowakei
AT	Österreich	FR	Frankreich	LU	Luxemburg	SN	Senegal
AU	Australien	GA	Gabun	LV	Lettland	SZ	Swasiland
AZ	Aserbaidtschan	GB	Vereinigtes Königreich	MC	Monaco	TD	Tschad
BA	Bosnien-Herzegowina	GE	Georgien	MD	Republik Moldau	TG	Togo
BB	Barbados	GH	Ghana	MG	Madagaskar	TJ	Tadschikistan
BE	Belgien	GN	Guinea	MK	Die ehemalige jugoslawische Republik Mazedonien	TM	Turkmenistan
BF	Burkina Faso	GR	Griechenland	ML	Mali	TR	Türkei
BG	Bulgarien	HU	Ungarn	MN	Mongolei	TT	Trinidad und Tobago
BJ	Benin	IE	Irland	MR	Mauretanien	UA	Ukraine
BR	Brasilien	IL	Israel	MW	Malawi	UG	Uganda
BY	Belarus	IS	Island	MX	Mexiko	US	Vereinigte Staaten von Amerika
CA	Kanada	IT	Italien	NE	Niger	UZ	Usbekistan
CF	Zentralafrikanische Republik	JP	Japan	NL	Niederlande	VN	Vietnam
CG	Kongo	KE	Kenia	NO	Norwegen	YU	Jugoslawien
CH	Schweiz	KG	Kirgisistan	NZ	Neuseeland	ZW	Zimbabwe
CI	Côte d'Ivoire	KP	Demokratische Volksrepublik Korea	PL	Polen		
CM	Kamerun	KR	Republik Korea	PT	Portugal		
CN	China	KZ	Kasachstan	RO	Rumänien		
CU	Kuba	LC	St. Lucia	RU	Russische Föderation		
CZ	Tschechische Republik	LI	Liechtenstein	SD	Sudan		
DE	Deutschland	LK	Sri Lanka	SE	Schweden		
DK	Dänemark	LR	Liberia	SG	Singapur		
EE	Estland						

Beschreibung:**Verfahren zur Herstellung von Kartonzündern
sowie Kartonzünder, insbesondere für Zünderheftchen**

Die Erfindung bezieht sich auf ein Verfahren zur Herstellung von Kartonzündern gemäß dem Oberbegriff des Anspruchs 1 sowie auf entsprechende Kartonzünder, insbesondere für Zünderheftchen.

Herkömmliche Kartonzünder für Zünderheftchen werden bei der Herstellung aus einer Lage Karton zu einem Kartonsstück geschnitten, wobei von einer Seite aus Einschnitte in das Kartonsstück führen, so daß Streifen ausgebildet werden. Die Endabschnitte dieser Streifen werden danach wechselseitig auseinander gespreizt und dann mit Paraffin und einer Zündmasse versehen. Die Zündmasse bildet Zündköpfe aus, die zu allen Seiten über den Umfang der Endabschnitte herausragen und daher ein vollständiges Zurückbiegen der aufgespreizten Endabschnitte der Streifen verhindern. So ergibt sich eine nur scheinbar zweilagige Anordnung von Zündhölzern.

Aus der DE 296 14 075 U1 ist ferner eine Hartschachtel für Zigaretten mit Zündstreifen bekannt, die innerhalb des Schachteldeckels und aus diesem herausklappbar angeordnet sind. Die Hartschachtel und die Zündstreifen werden aus dem selben Bogen und somit dem selben Material ausgeschnitten bzw. ausgestanzt. Dabei hängen die einzelnen Zündstreifen seitlich über Perforationen aneinander. Auf die Enden der einzelnen Zündstreifen wird ein Zündmittel aufgetragen. Um das Layout der Hartschachtel bei ausgeklappten Zündstreifen nicht zu stören, können die Zündstreifen wie die darunterliegende Seite der Hartschachtel gefärbt und mit dem gleichen Motiv bedruckt werden.

Die Aufgabe der Erfindung besteht darin, ein vereinfachtes Verfahren zur Herstellung von Kartonzündern zu entwickeln und damit entsprechend verbesserte Kartonzünder, insbesondere für optisch ansprechende Zünderheftchen bereitzustellen.

Diese Aufgabe wird durch ein Verfahren zur Herstellung von Kartonzündern entsprechend den Merkmalen des Anspruchs 1 bzw. durch entsprechende Kartonzünder gemäß den Merkmalen des Anspruchs 15 gelöst.

Das Herstellungsverfahren für Kartonzünder ermöglicht Kartonzünder für Zünderheftchen schnell und mit wenigen Herstellungsschritten zu fertigen. Dabei entfallen insbesondere komplizierte Vorgänge wie das wechselseitige Aufspreizen der Streifen vor der Beschichtung mit Zündermasse, um eine ausreichende Anzahl von Zünderstreifen pro Kartonstück bereitstellen zu können.

Ein Kartonzünder gemäß Anspruch 15 bietet bei einfachem Aufbau auf einem einzigen Kartonstück eine große Anzahl von einzelnen Zünderstreifen. Zudem besteht er aus nur einem einzigen Teil, dessen Endabschnitte speziell behandelt sind. Ein Zünderheft gemäß Anspruch 27 mit einem solchen Kartonzünder ist schnell und einfach zu fertigen und bietet zudem eine große Anzahl von Zündstreifen in zwei echten, hintereinanderliegenden Lagen. Diese Lagen liegen flach übereinander und bieten je nach Gestaltung der einzelnen Zünderstreifen eine geschlossene Fläche, die optisch ansprechend gestaltbar ist.

Vorteilhafte Ausgestaltungen sind Gegenstand von Unteransprüchen. Das Ausbilden sämtlicher Streifen auf beiden Seiten spart Arbeitsschritte und somit Zeit beim Stanzen. Zudem wird ein einfach zu handhabendes, einstückiges Kartonstück bereitgestellt, das schnell und einfach handhabbar weiterzuverarbeiten ist. Das 1:2-Verhältnis der Quer- zur Längsseiten ermöglicht das Umbiegen des Kartonstücks zu einem flachen, quadratischen und somit ansprechenden Kartonzünder. Bevorzugt wird ein Verhältnis mit etwas kürzeren Längsseiten, da ein Zünderheft mit einem ebenfalls in Längsrichtung Raum beanspruchenden Umschlagsblatt dadurch quadratisch hergestellt werden kann.

Das Umbiegen einer Zünderstreifenreihe hinter die andere führt zu einer echten zweilagigen Anordnung der Zünderreihen bei zwei glatten, ebenen Oberflächen die optisch ansprechen und als

Werbeflächen nutzbar sind. Bei entsprechend hintereinander gleich angeordnet aufgedruckten Motiven wird das Gesamtbild nicht bereits beim Herausbrechen von Zünderstreifen aus der vorderen Reihe zerstört, so daß der Motiv- oder Werbeeffect länger erhalten bleibt.

Werden einzelne Motive pro Zünderstreifen aufgedruckt, so bleibt ein ansprechendes Bild bis zum Herausreißen des letzten Zünderstreifens erhalten. Der Schwächungsbereich ermöglicht ein einfaches Umknicken eines Abschnittes des Kartonteils und bietet zudem eine definierte Umknicklinie, um so die Ausrichtung hintereinander zu liegen kommender Bilder zu vereinfachen. Verschiedene Verfahren zur Beschichtung der Endabschnitte mit Paraffin und Zündermasse bieten eine Einsatzmöglichkeit verschiedenartiger bereits existierender Maschinen zur Bearbeitung und Behandlung von Karton für die Herstellung von Zünderheftchen.

Besonders ansprechend und entsprechend werbewirksam sind Zünderheftchen mit Zünderstreifen, deren Form an aufgedruckte Motive angepaßt ist. Besonders eignen sich dabei Motive von Gegenständen, die von dem Werbenden vertrieben werden. Dadurch, daß eine ebene Fläche verfügbar ist, können die Zünderstreifen verschieden breit geformt und somit an die darzustellenden Gegenstände angepaßt werden.

Ein Ausführungsbeispiel für Kartonzünder wird nachfolgend anhand der Zeichnung näher erläutert. Es zeigen:

- Fig. 1A die Vorderseite eines Kartonzünders gemäß einer ersten Ausführungsform mit aufgedruckten Zündköpfen,
- Fig. 1B die Rückseite des Kartonzünders der Fig. 1A und
- Fig. 2 von einem Kartonzünder gemäß einer zweiten Ausführungsform mit überstehenden Zündköpfen und strukturierten Zündstreifen in der oberen Hälfte die Vorderseite und in der unteren Hälfte dessen Rückseite.

Wie aus den Fig. 1A und 1B ersichtlich, werden aus einem Kartonbogen einzelne Kartonstücke 1 ausgeschnitten oder ausgestanzt, die vorzugsweise eine längliche Form haben, wobei die Längsseiten bzw. Längskanten 2 eines Kartonstücks 1 insbesondere knapp doppelt so lang sind, wie dessen Querseiten bzw. Querkanten 3. Von beiden Seiten der Querkanten 3 aus führen Einschnitte 4 in das Kartonstück 1 hinein, so daß nach einem einzigen Stanzschritt beidseitig Streifen 5 ausgebildet werden. Die Einschnitte 4 ragen zur Mitte des Kartonstücks 1 hin, wobei ihre Länge vorzugsweise etwas mehr als ein Drittel der Länge der Längskanten 2 beträgt.

In das Kartonstück 1 wird vorzugsweise etwa mittig zwischen den Querkanten 3 und parallel zu diesen bzw. zur Längsrichtung der Einschnitte 4 eine Schwächungslinie 6 eingearbeitet. Als Schwächungslinie 6 kann z. B. ein linienförmiger Bereich aus einem anderen Material, eine in die Unterseite eingeritzte Kerbe, eine eingepreßte Nut oder bevorzugt eine Perforation 6 ausgebildet werden. Eine Perforation 6 könnte insbesondere beim Ausstanzen des Kartonstücks 1 aus einem Kartonbogen mit eingestanzte werden.

Die Schwächungslinie 6 erleichtert das in einem späteren Schritt folgende Umbiegen bzw. Umknicken des in der Figur unteren Abschnitts des Kartonstücks 1 hinter dessen oberen Abschnitt. Nach dem Knicken kann das Kartonstück 1 dann in ein Zünderheftchen geklebt werden, um so eine echte zweilagige Anordnung von hintereinander liegenden Streifen bereitzustellen.

Die Endabschnitte 7 der Streifen 5 werden nach dem Ausstanzen mit Paraffin und einer Zündmasse 9 versehen, wobei zum Behandeln der beiden Seiten des Kartonstücks 1 mit solchen Endabschnitten 7 diverse Herstellungsabläufe möglich sind, wie z. B. die folgenden.

Um die Endabschnitte 7 der beiden Seiten mit Paraffin und einer Zündmasse 9 zu versehen, während sie noch in einer Ebene angeordnet sind, bietet sich das Behandeln einer Seite an, gefolgt vom Drehen des Kartonstücks 1 und dem Behandeln der

anderen Endabschnitte 7 auf der anderen Seite. Dies bietet sich insbesondere bei der Verwendung von Tauchbädern an.

Alternativ können die Endabschnitte 7 aber auch von entsprechenden Auftragseinrichtungen mit Paraffin und/oder Zündmasse 9 besprüht bzw. bestrichen werden. Das Drehen des Kartonstücks 1 ist in diesem Fall entbehrlich, falls eine Auftragseinrichtung mit entsprechend beabstandeten Auftragshilfsmitteln ausgestattet ist. Ein weiteres Beispiel für ein Beschichtungsverfahren umfaßt das Umbiegen des unteren Abschnitts des Kartonstücks 1 längs der Schwächungslinie 6 hinter dessen oberen Abschnitt um einen Winkel von vorzugsweise mehr als 90° jedoch weniger als 180° . Danach können die Endabschnitte 7 von beiden Seiten des Kartonstücks 1 zugleich beschichtet bzw. in ein Beschichtungsbad eingetaucht werden.

Je nach Material der Zündmasse 9 und nach Auftragsverfahren bildet die Zündmasse 9 Zündköpfe aus, die flach auf den Streifen liegen, wie dies in den Fig. 1A und 1B dargestellt ist, oder es können, wie aus Fig. 2 ersichtlich, Zündköpfe ausgebildet werden, die zu allen Seiten über den Umfang der Endabschnitte 7 herausragen. Die Zündmasse 9 kann mit Farbstoffen angereichert werden, so daß die Zündköpfe an einem Kartonstück 1 an die farbliche Gestaltung z. B. eines Zünderheftchens anpaßbar sind. Insbesondere können aber auch benachbarte Zündköpfe verschiedenfarbige Zündmassen 9 aufweisen.

Beim Ausstanzen des Kartonstücks 1 können Einschnitte 4 und/oder Ausschnitte 11 so angeordnet werden, daß die einzelnen Streifen 5 unterschiedlich breit oder sogar unterschiedlich geformt sind, wie dies aus Fig. 2 ersichtlich ist. So sind beispielsweise zu Werbezwecken Zünderheftchen für eine Drogerie oder Parfümerie gestaltbar, die z. B. Zündstreifen in Form eines Lippenstiftes 12, eines Parfümfläschchens 13 oder eines Rouge-Pinsels 14 haben. Bei der Dimensionierung der Ausschnitte 11 ist darauf zu achten, daß die Endabschnitte 7 mit den Zündköpfen nicht so geschwächt sind, daß sie beim Anzünden abbrechen oder abreißen können. Zu berücksichtigende Parameter sind dabei insbesondere die Stärke und die Art des Materials, aus dem die Kartonstücke 1 gestanzt werden. Hinsichtlich des Formats des Kartonstücks 1 als

solchem oder der einzelnen Zündstreifen 5 gibt es keine festen Vorgaben. So kann beispielsweise das Längen- zu Breitenverhältnis anders gewählt werden, falls z. B. keine quadratischen Zünderheftchen hergestellt werden sollen.

Ein besonderer Vorteil besteht in der Möglichkeit eine breite Fläche mit Werbung oder Motiven 15 bedrucken zu können. Der Druck kann zwar auch nach dem Ausstanzen von Kartonstücken 1 erfolgen, bevorzugt wird jedoch das Bedrucken vor dem Ausstanzen. Da nach dem Umknicken des unteren Abschnitts vom Kartonstück 1 die eigentliche Rückseite des um- und hochgeknickten Abschnitts nach vorne gerichtet ist, wird beim Bedrucken vom oberen Abschnitt dessen Vorderseite und vom unteren Abschnitt dessen Rückseite bedruckt, wie dies in den Fig. 1A und 1B dargestellt ist.

Bei flachen, zu seitlich benachbarten Zündstreifen 5 nicht überstehenden flachen Zündköpfen (Fig. 1A, 1B) oder bei überstehenden Zündköpfen auf am Endabschnitt 7 verzüngten Zündstreifen 5 (Fig. 2) bleibt auch nach der Beschichtung eine flache Fläche bestehen. Dadurch ist nicht nur ein Bedrucken mit schmalen Motiven 15 - Zündstreifen für Zündstreifen - sondern auch das Bedrucken mit großflächigen Motiven 15 möglich, die sich über mehrere Zündstreifen erstrecken.

Patentansprüche:

1. Verfahren zur Herstellung von Kartonzündern, insbesondere für Zünderheftchen, mit den Herstellungsschritten:
 - Ausschneiden oder Ausstanzen zumindest eines Kartonstücks (1) aus einem insbesondere papier- oder kartonartigen Material derart, daß zum Ausbilden von einzelnen, benachbarten Streifen (5) von einer ersten Querseite (3) aus Einschnitte (4) in das Kartonstück (1) ausgebildet werden,
 - Versehen von zumindest Endabschnitten (7) der Streifen (4) mit vorzugsweise Paraffin und mit einer Zündmasse (9) zum Ausbilden von Zündstreifen, dadurch gekennzeichnet, daß
 - zusätzlich von einer zweiten Querseite (3) aus, die der ersten Querseite (3) im wesentlichen gegenüberliegt, zum Ausbilden weiterer Streifen (5) Einschnitte (4) im Kartonstück (1) ausgebildet werden.
2. Verfahren zur Herstellung von Kartonzündern nach Anspruch 1, dadurch gekennzeichnet, daß das Ausbilden der zweiten Streifen (5) im gleichen Herstellungsschritt wie das Ausbilden der ersten Streifen (5) erfolgt.
3. Verfahren zur Herstellung von Kartonzündern nach Anspruch 1 oder 2, dadurch gekennzeichnet, daß das Kartonstück (1) eine längliche Form hat, wobei die Längserstreckung des Kartonstücks (1) insbesondere knapp doppelt so lang gefertigt wird, wie dessen Quererstreckung.
4. Verfahren zur Herstellung von Kartonzündern nach Anspruch 3, dadurch gekennzeichnet, daß die Länge der Einschnitte (4) zur Mitte des Kartonstücks (1) hin um etwas mehr als ein Drittel der Länge der Längsseiten (2) geführt werden.
5. Verfahren zur Herstellung von Kartonzündern nach einem der vorhergehenden Ansprüche, dadurch gekennzeichnet, daß ein erster von der ersten Querseite (3) des Kartonstücks (1)

ausgehender Abschnitt umgebogen oder umgeknickt wird, so daß die erste Querseite (3) vorzugsweise hinter der zweiten Querseite (3) oder benachbart zu dieser zu liegen kommt.

6. Verfahren zur Herstellung von Kartonzündern nach Anspruch 5, dadurch gekennzeichnet, daß das umgebogene Kartonstück (1) in einem Zünderheftchen unter Bereitstellung einer zweilagigen Anordnung von hintereinander liegenden Streifen (5) befestigt wird.
7. Verfahren zur Herstellung von Kartonzündern nach einem der vorhergehenden Ansprüche, dadurch gekennzeichnet, daß in das Kartonstück (1) etwa mittig zwischen den Querseiten (3) und parallel zu diesen ein insbesondere linienförmiger Schwächungsbereich (6) eingearbeitet wird.
8. Verfahren zur Herstellung von Kartonzündern nach Anspruch 7, dadurch gekennzeichnet, daß der Schwächungsbereich eine Perforation (6) ist, die vorzugsweise während des Ausstanzens des Kartonstücks (1) in dieses mit eingestantzt wird.
9. Verfahren zur Herstellung von Kartonzündern nach einem der vorhergehenden Ansprüche, dadurch gekennzeichnet, daß die Bereiche der Endabschnitte (7) der beiden Querseiten (3) in einer Ebene angeordnet mit Paraffin und/oder Zündmasse (9) versehen werden.
10. Verfahren zur Herstellung von Kartonzündern nach Anspruch 9, dadurch gekennzeichnet, daß die beiden Bereiche der Endabschnitte (7) nacheinander behandelt werden und daß das Kartonstück (1) dazwischen entsprechend gedreht wird.
11. Verfahren zur Herstellung von Kartonzündern nach einem der Ansprüche 1 - 8, dadurch gekennzeichnet, daß das Kartonstück (1) um einen Winkel von vorzugsweise mehr als 90° und weniger als 180° geknickt wird und die Bereiche der Endabschnitte (7) der beiden Querseiten (3) danach

zugleich mit Paraffin und/oder Zündmasse (9) versehen werden.

12. Verfahren zur Herstellung von Kartonzündern nach einem der vorhergehenden Ansprüche, dadurch gekennzeichnet, daß Einschnitte (4) und/oder Ausschnitte (11) zwischen einzelnen Streifen (5) so ausgebildet werden, daß die einzelnen Streifen (5) unterschiedlich breit und/oder unterschiedlich geformt sind.
13. Verfahren zur Herstellung von Kartonzündern nach einem der vorhergehenden Ansprüche, dadurch gekennzeichnet, daß das Kartonstück (1) vor oder nach dem Ausstanzen bzw. Ausschneiden mit Werbung oder zumindest einem Motiv (15) bedruckt wird.
14. Verfahren zur Herstellung von Kartonzündern nach Anspruch 13, dadurch gekennzeichnet, daß vom Kartonstück (1) der Abschnitt im Bereich der ersten Querseite (3) von hinten bedruckt wird und der Abschnitt im Bereich der zweiten Querseite (3) von vorne bedruckt wird.
15. Kartonzünder, insbesondere für Zünderheftchen, insbesondere nach einem Verfahren nach einem der vorhergehenden Ansprüche hergestellt,
 - aus einem Kartonstück (1)
 - mit einer ersten und einer zweiten im wesentlichen einander gegenüberliegenden Querseite (3),
 - mit Einschnitten (4), die unter Ausbildung von ersten Streifen (5) mit Endabschnitten (7) in der ersten Querseite (3) ausgebildet sind,
 - mit Zündmasse (9) und mit vorzugsweise Paraffin an den Endabschnitten (7) zum Ausbilden von Zündstreifen dadurch gekennzeichnet, daß
 - weitere Einschnitte (4), die unter Ausbildung von zweiten Streifen (5) mit Endabschnitten (7) in der zweiten Querseite (3) ausgebildet sind.

16. Kartonzünder nach Anspruch 15, dadurch gekennzeichnet, daß die zweiten Streifen (5) und die ersten Streifen (5) einstückig mit dem Kartonstück (1) ausgebildet sind.
17. Kartonzünder nach Anspruch 15 oder 16, dadurch gekennzeichnet, daß das Kartonstück (1) eine längliche Form hat, wobei dessen Längsseiten (2) insbesondere knapp doppelt so lang sind, wie dessen Querseiten (3).
18. Kartonzünder nach Anspruch 17, dadurch gekennzeichnet, daß die Länge der Einschnitte (4) zur Mitte des Kartonstücks (1) hin um etwas mehr als ein Drittel der Länge der Längsseiten (2) führt.
19. Kartonzünder nach einem der Ansprüche 15 - 18, dadurch gekennzeichnet, daß ein erster von der ersten Querseite (3) des Kartonstücks (1) ausgehender Abschnitt derart umgebogen oder umgeknickt ist, daß die erste Querseite (3) vorzugsweise hinter der zweiten Querseite (3) oder benachbart zu dieser liegt.
20. Kartonzünder nach Anspruch 19, dadurch gekennzeichnet, daß das umgebogene Kartonstück (1) in einem Zünderheftchen unter Bereitstellung einer zweilagigen Anordnung von hintereinander liegenden Streifen (5) befestigt ist.
21. Kartonzünder nach einem der Ansprüche 15 - 20, dadurch gekennzeichnet, daß im Kartonstück (1) etwa mittig zwischen den Querseiten (3) und parallel zu diesen ein insbesondere linienförmiger Schwächungsbereich, vorzugsweise eine Perforation (6), ausgebildet ist.
22. Kartonzünder nach einem der Ansprüche 15 - 21, dadurch gekennzeichnet, daß Einschnitte (4) und/oder Ausschnitte (11) zwischen einzelnen Streifen (5) so ausgebildet sind, daß die einzelnen Streifen (5) unterschiedlich breit und/oder unterschiedlich geformt sind.

23. Kartonzünder nach einem der Ansprüche 15 - 22, dadurch gekennzeichnet, daß das Kartonstück (1) mit Werbung oder zumindest einem Motiv (15) großflächig und/oder Streifen (5) für Streifen (5) bedruckt ist.
24. Kartonzünder nach Anspruch 23, dadurch gekennzeichnet, daß vom Kartonstück (1) der Abschnitt im Bereich der ersten Querseite (3) von hinten bedruckt ist und der Abschnitt im Bereich der zweiten Querseite (3) von vorne bedruckt ist.
25. Kartonzünder nach einem der Ansprüche 15 - 24, dadurch gekennzeichnet, daß die Form der Streifen (5) und ein aufgedrucktes Motiv (15) aufeinander abgestimmt sind.
26. Kartonzünder nach einem der Ansprüche 15 - 25, dadurch gekennzeichnet, daß die Zündmasse (9) eingefärbt ist.
27. Zünderheft mit zumindest einem Kartonzünder nach einem der Ansprüche 15 - 26.

THIS PAGE BLANK (USPTO)

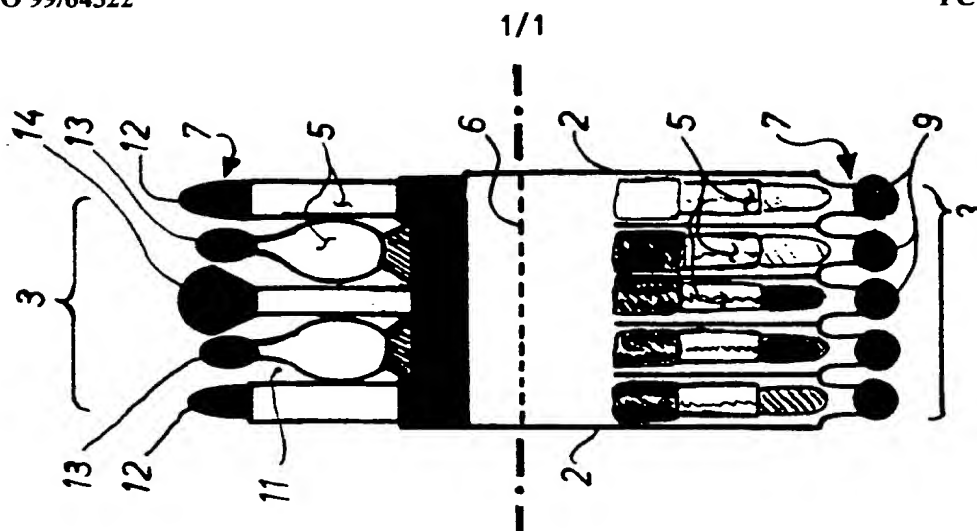


Fig. 2

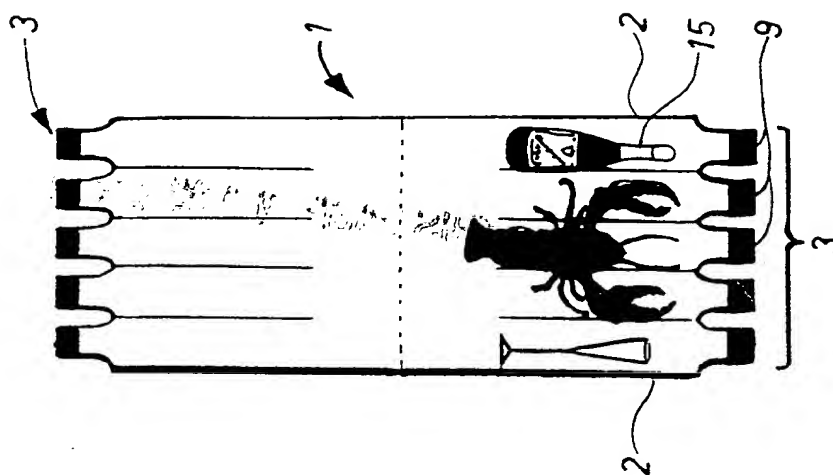


Fig. 1B

BEST AVAILABLE COPY

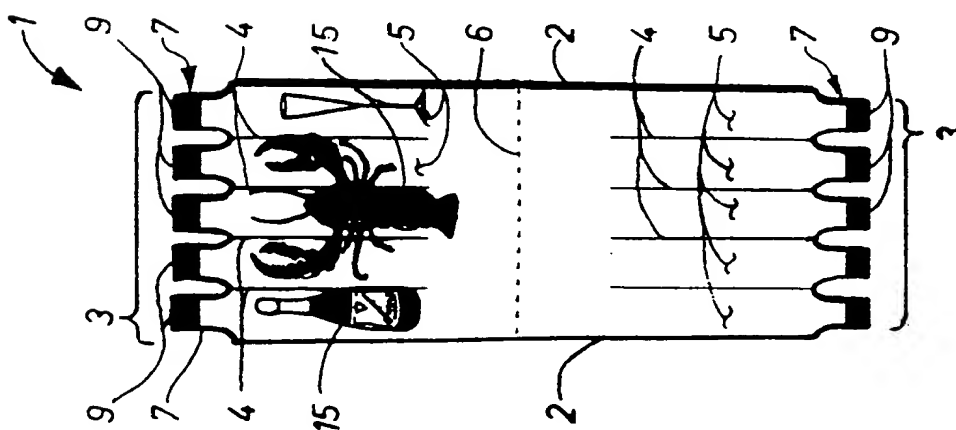


Fig. 1A

BEST AVAILABLE COPY

THIS PAGE BLANK (USPTO)

BEST AVAILABLE COPY

THIS PAGE BLANK (USPTO)

THIS PAGE BLANK (USPTO)